

# Work Order ID 122389

Tuesday, July 15, 2014 12:52:44 PM

\*122389\*

Page 1

Item ID: D3153-09 Accept \*N900040100\* Setup Start \*NS1\*  
 Revision ID: Stop \*NS2\*  
 Item Name: Panel, Beige  
 Start Date: 10/10/2014 Start Qty: 1.00 \*\* Cust Item ID:  
 Required Date: 10/10/2014 Req'd Qty: 1.00 \*\* Customer:  
 Reference:

Approvals: Process Plan: CL Date: 14/07/05 Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Run Start \*NR1\*  
 QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Stop \*NR2\*

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3153	Rev B								

100

0.00

\*100\*

PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

- 11 - 63654  
 - 12 - 63956  
 - 13 - 63958  
 - 14 - 63960  
 - 15 - 63963  
 - 16 - 63965

Note: D3153-09 consists of  
 (1) D3153-11; (1) D3153-12; (1) D3153-13; (1) D3153-14; (1) D3153-15; (1)  
 D3153-16; (2) D3119-3

Issue P/O: 25011

Fabricate D3153-09 as per Dwg D3153

Fabricate D3119-3 (2x)

Possible Supplier: Delastek

Certificate of Conformity & Process sheet are requir

CL 14/07/15 (1)

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

\*110\*

Packaging

Memo

0.00

Packaging

14/08/01 (1)  
 - 1X SP 14-10-6

DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_



## WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Work Order update only ☐

Work Order: _____  Part No. _____  NCR No. _____	<b>DISPOSITION</b>  Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	<b>AGAINST DEPARTMENT/PROCESS</b>  <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>           Skid-tube <input type="checkbox"/>            Machining <input type="checkbox"/>            Thermoforming <input type="checkbox"/>            Large Fab <input type="checkbox"/> </div> <div>           Crosstube <input type="checkbox"/>            Small Fab <input type="checkbox"/>            Finishing <input type="checkbox"/>            Composite <input type="checkbox"/> </div> <div>           Water Jet <input type="checkbox"/>            Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>            Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>            Supplier <input type="checkbox"/> </div> <div>           Engineering <input type="checkbox"/>            Quality <input type="checkbox"/>            Other <input type="checkbox"/> </div> </div>
--	--	---

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

### FAULT CATEGORY

<b>Landing Gear</b> <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	<b>General</b> <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence
		<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge
		<input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled <input type="checkbox"/> Other

**Work Order ID 122389**

Tuesday, July 15, 2014 12:52:44 PM

**\*122389\***

Page 2

Item ID: D3153-09

Accept

**\*N900040100\***Setup Start **\*NS1\***

Revision ID:

Stop **\*NS2\***

Item Name: Panel, Beige

Start Date: 10/10/2014 Start Qty: 1.00

**\*1\***

Cust Item ID:

Required Date: 10/10/2014 Req'd Qty: 1.00

**\*1\***

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Tooling: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Run Start **\*NR1\***

QC: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

SPC (Y/N): \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Stop **\*NR2\***Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

120

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

**\*120\***

QC

Memo

0.00

5/4/10/09

Quality Control

130

Identify as per dwg & Stock Location: CA

0.00

**\*130\***

Packaging

Memo

0.00

14-11-06

Packaging

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

**\*140\***

QC

Memo

0.00

14-11-06

Quality Control

14-11-06

DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_



## WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Work Order update only ☐

Work Order: _____  Part No. _____  NCR No. _____	<b>DISPOSITION</b>  Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	<b>AGAINST DEPARTMENT/PROCESS</b>  <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div>           Skid-tube <input type="checkbox"/>            Machining <input type="checkbox"/>            Thermoforming <input type="checkbox"/>            Large Fab <input type="checkbox"/> </div> <div>           Crosstube <input type="checkbox"/>            Small Fab <input type="checkbox"/>            Finishing <input type="checkbox"/>            Composite <input type="checkbox"/> </div> <div>           Water Jet <input type="checkbox"/>            Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>            Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>            Supplier <input type="checkbox"/> </div> <div>           Engineering <input type="checkbox"/>            Quality <input type="checkbox"/>            Other <input type="checkbox"/> </div> </div>
--	--	---

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

### FAULT CATEGORY

<b>Landing Gear</b> <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	<b>General</b> <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge  <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled  <input type="checkbox"/> Other
--	--	---	--

# Picklist Print

Tuesday, July 15, 2014 12:52:44 PM

Page 1

Work Order ID: 122389

**\*122389\***

Parent Item: D3153-09

**\*D3153-09\***

Parent Item Name: Panel, Beige

Start Date: 10/10/2014

Required Date: 10/10/2014

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP REV:A 14.07.11 NEW ISSUE DD VERF:JLM

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3119-3		Manufactured	No				Each	0.0000		2			
<b>*D3119-3*</b>									<b>**</b>				
Window													
D3153-11		Manufactured	No				Each	0.0000		1			
<b>*D3153-11*</b>									<b>**</b>				
Panels													
D3153-12		Manufactured	No				Each	0.0000		1			
<b>*D3153-12*</b>									<b>**</b>				
Panels													
D3153-13		Manufactured	No				Each	0.0000		1			
<b>*D3153-13*</b>									<b>**</b>				
Hinge Door Panels													
D3153-14		Manufactured	No				Each	0.0000		1			
<b>*D3153-14*</b>									<b>**</b>				
Hinge Door Panels													
D3153-15		Manufactured	No				Each	0.0000		1			
<b>*D3153-15*</b>									<b>**</b>				
Panel													
D3153-16		Manufactured	No				Each	0.0000		1			
<b>*D3153-16*</b>									<b>**</b>				
Panel													

122389

122389

122389

122389

122389

122389

122389

14-10-09

DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_



## WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Work Order update only ☐

Work Order: _____  Part No. _____  NCR No. _____	<b>DISPOSITION</b>  Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	<b>AGAINST DEPARTMENT/PROCESS</b>  <table style="width: 100%;"> <tr> <td>Skid-tube <input type="checkbox"/></td> <td>Crosstube <input type="checkbox"/></td> <td>Water Jet <input type="checkbox"/></td> <td>Engineering <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Machining <input type="checkbox"/></td> <td>Small Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/></td> <td>Quality <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Thermoforming <input type="checkbox"/></td> <td>Finishing <input type="checkbox"/></td> <td>Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/></td> <td>Other <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Large Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Composite <input type="checkbox"/></td> <td>Supplier <input type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>	Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>	Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>	Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>	
Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>															
Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>															
Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>															
Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>																

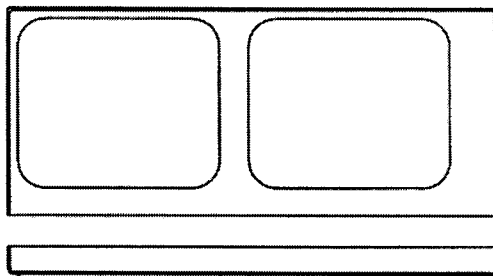
Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

### FAULT CATEGORY

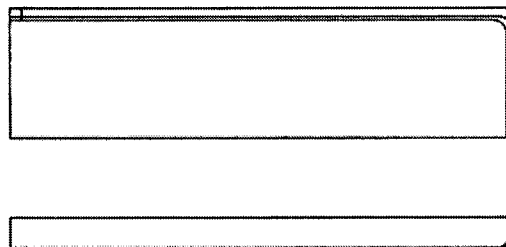
<b>Landing Gear</b> <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	<b>General</b> <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge  <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled  <input type="checkbox"/> Other
--	--	---	--



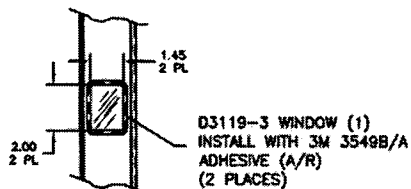
DESIGN <i>[Signature]</i>	DRAWN BY <i>[Signature]</i>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3153	REV. B SHEET 1 OF 1
DATE 05.06.09		TITLE PANEL	SCALE NTS
A	02.04.24	NEW ISSUE	
B	05.06.09	D3153-13/-15 VIEW CORRECTION	



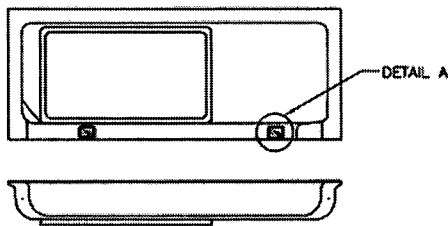
**D3153-11-XX PANEL (SHOWN)**  
**D3153-12-XX PANEL (OPPOSITE)**



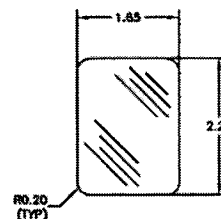
**D3153-13-XX PANEL (SHOWN)**  
**D3153-14-XX PANEL (OPPOSITE)**



**DETAIL A**



**D3153-15-XX PANEL (SHOWN)**  
**D3153-16-XX PANEL (OPPOSITE)**



**D3119-3 WINDOW**  
(FOR REFERENCE)

**NOTES:**

- 1) MATERIAL: KYDEX 100, 0.093" THICK
- 2) MAKE PARTS PER MOLD; AND REPLACE PREMIER P/N:  

P/N	MOLD	REPLACES PREMIER P/N
D3153-11-XX	B56-43000-11T	B56-43000-11
D3153-12-XX	B56-43000-12T	B56-43000-12
D3153-13-XX	B56-43000-13T	B56-43000-13
D3153-14-XX	B56-43000-14T	B56-43000-14
D3153-15-XX	B56-43000-15T	B56-43000-15
D3153-16-XX	B56-43000-16T	B56-43000-16
- 3) COLOR PER CUSTOMER SPECIFICATION (-XX):

DASH No.	PART NO.	COLOR	VENDOR
-01	52000	CALCUTTA BLACK	KYDEX
-03	52001	PEWTER GRAY	
-05	52114	BLACK	
-07	62033	MONTEREY	
-09	72005	BEIGE	

EXAMPLE: D3153-11 IN CALCUTTA BLACK KYDEX = D3153-11-01

- 4) D3119-3  
MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

**RELEASED**  
05-06-16

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_



## WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Work Order update only ☐

Work Order: _____  Part No. _____  NCR No. _____	<b>DISPOSITION</b>  Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	<b>AGAINST DEPARTMENT/PROCESS</b>  <table style="width:100%;"> <tr> <td>Skid-tube <input type="checkbox"/></td> <td>Crosstube <input type="checkbox"/></td> <td>Water Jet <input type="checkbox"/></td> <td>Engineering <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Machining <input type="checkbox"/></td> <td>Small Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/></td> <td>Quality <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Thermoforming <input type="checkbox"/></td> <td>Finishing <input type="checkbox"/></td> <td>Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/></td> <td>Other <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Large Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Composite <input type="checkbox"/></td> <td>Supplier <input type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>	Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>	Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>	Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>	
Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>															
Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>															
Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>															
Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

### FAULT CATEGORY

<b>Landing Gear</b> <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	<b>General</b> <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge  <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled  <input type="checkbox"/> Other
--	--	---	--



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:57  
 Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

 Client : DART US DART AEROSPACE  
 Numéro Job : 63954  
 Numéro : 6941  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2014-08-26 No. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois : - - Type :  
 Job précédente : 63914

 Nom Dessin : PANEL  
 Numéro Article : DKC134-0037  
 Numéro Dessin : D3153  
 Projet Numéro : DK-359  
 Révision dessin : B  
 Matériel : Composites  
 Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE

 Écrit par :  
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce Client: D3153-11-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

F.A.I.  
COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

 Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Analing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 6785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-11T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 45" x 85".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité: 1

Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 63954

Nom Dessin: PANEL  
Numéro: DKC134-0037

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

4.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 1 Date: 22-9-14 Sceau:



5.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

N/A

6.0 TRIMAGE Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 1 Date: 22-9-14 Sceau:



Aucune ligne de découpe



7.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-11-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 1 Date: 24-9-14 Sceau: 4451Sm

8.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63954

Numéro DKC134-0037


Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Qté: 1 Date: 26/09/14 Sceau: 

9.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 1 Date: 29/09/14 Sceau: 445

INDK

134

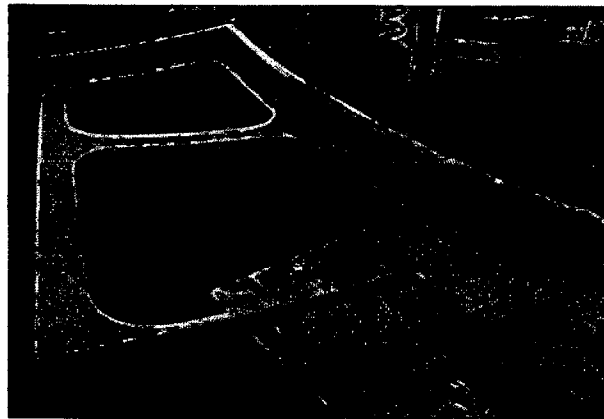
0037



rev.

0

Job :

63954



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-11-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58  
 Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

 Client : DART US DART AEROSPACE  
 Numéro Job : 63955  
 Numéro : 6941  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2014-08-26 No. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois : - - Type :  
 Job précédente : 63954

 Nom Dessin : PANEL  
 Numéro Article : DKC124-0037  
 Numéro Dessin : D3153  
 Projet Numéro : DK-359  
 Révision dessin : B  
 Matériel : Composites  
 Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 2 Ud UNITE

 Écrit par :  
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce Client: D3153-11-09


E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

 Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)  
 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Annealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-11T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 45" x 85".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F)

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63955

Numéro DKC134-0037

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2

Date: 22-9-14

Sceau:



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Analing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

NA

6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2

Date: 22-9-14

Sceau:



aucune ligne de découpe



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-11-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2

Date: 24-9-14

Sceau:

445/8m

8.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:58

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63955

Numéro DKC134-0037


Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Qté: 2 Date: 25/09/14 Sceau: 

9.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 2 Date: 29-9-14 Sceau: 445 sm

INDK

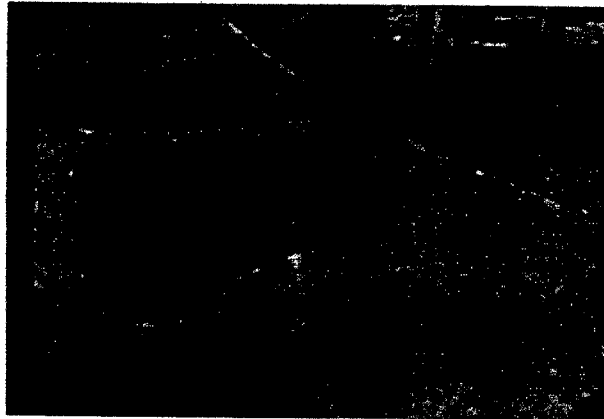
134



0037

rev.

0

Job :



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-11-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			



26 14:04:59

yd

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

10 B! 63956 DART AEROSPACE

Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC134-0038  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE

42  
: 2014-08-26 No. :  
sht Rev. : NC  
Prem. fois :  
Job précédente : 63915 Type :  
Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-12-09



E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

E.A.I.  
COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou

Description :

1.0 AMB0590

Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 AA

2.0 SÉCHAGE/ANEAL

Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE

Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-12T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 45" x 85".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).






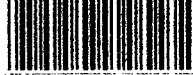









Quantité: 1 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

<b>Client:</b> DART US DART AEROSPACE	<b>Nom Dessin:</b> PANEL	
<b>Numéro Job:</b> 63956	<b>Numéro:</b> DKC134-0038	
Numéro Job: 		
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>
4.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe primaire.		
Quantité: 1	Date: 23-9-14	Sceau: 
5.0	SÉCHAGE/ ANEAL	Séchage / Anealing
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089		
N° de Cuisson: _____		
Date: _____ Sceau: _____		
N/A 29/09/14 		
6.0	TRIMAGE	Trimage
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe		
Qté: 1 Date: 23-9-14 Sceau:  		
7.0	IDENTIFICATION	Identification des pièces
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:		
N° de pièce : D3153-12-09		
N° de job		
Date de fabrication		
Qté: 1 Date: 24-9-14 Sceau: 4451Sm		
8.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.		

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63956

Numéro DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Qté: 1 Date: 25/09/14 Sceau:



9.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 1 Date: 24-9-14 Sceau: 4451

INDK

134

0038



rev.

0

Job :

63956



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-12-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept:

Cliant : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 63957  
Numéro : 6942  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-08-26 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 63956  
Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-12-09

Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC134-0038  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2012-09-29 Qté: 2 Ud UNITE

DELASTEK PL-2

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-12T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 45" x 85".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F)

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63957

Numéro DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2

Date: 23-9-14

Sceau:



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

N/A  
09/09/14



6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2

Date: 23-9-14

Sceau: \_\_\_\_\_



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-12-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2

Date: 24-9-14

Sceau: \_\_\_\_\_

4451 SM

8.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 63957

Nom Dessin: PANEL  
Numéro DKC134-0038

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Qté: 2 Date: 25/09/14 Sceau: 

9.0

EMBAL / ENTREPO

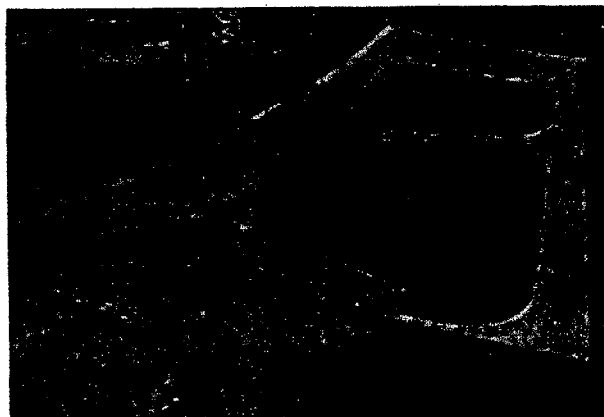
Emballage & Entreposage





Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 2 Date: 29-9-14 Sceau: 44518m



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-12-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			



Date: Mardi, 2014-08-26 14:04:59  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept.

Client	: DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin	: PANEL		
Numéro Job	: 63958	Numéro Article	: DKC134-0039		
Numéro	: 6943	Numéro Dessin	: D3153		
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-359		
Cette fois	: 2014-08-26 No. :	Révision dessin	: B		
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Composites		
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2014-09-29	Qté:	1 Ud UNITE
Job précédente	: 63916				



Écrit par : \_\_\_\_\_  
Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-13-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

F. A. I.  
COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou	Description :
---------	------------	---------------

1.0	AMB0590	Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005
-----	---------	-------------------------------------

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910 A4

2.0	SÉCHAGE/ ANEAL	Séchage / Anéaling
-----	----------------	--------------------



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0	THERMOFORMAGE	Thermoformage / Découpe primaire
-----	---------------	----------------------------------



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-13T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F)

Quantité: 1 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-20 14:04:39

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63958

Numéro DKC134-0039

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 1

Date: 24-9-14

Sceau:



5.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: \_\_\_\_\_

Date: 2

Sceau:



N/A  
29/09/14

6.0 TRIMAGE Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 1

Date: 24-9-14

Sceau:



7.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-13-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 1

Date: 26-9-14

Sceau:

44518m

8.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-13-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00  
 Utilisateur: Véronique Bouchard

Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client	: DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin	: PANEL
Numéro Job	: 63959	Numéro Article	: DKC134-0039
Numéro	: 6943	Numéro Dessin	: D3153
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-359
Cette fois	: 2014-08-26 No. :	Révision dessin	: B
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Composites
Prem. fois	: - - Type :	Date Due	: 2014-09-29
Job précédente	: 63958	Qté:	2 Ud UNITE
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de pièce Client: D3153-13-09		



E.O.: N/A



Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou	Description :
1.0	AMB0590	Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005
Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s) Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 476091044		
2.0	SÉCHAGE/ ANEAL	Séchage / Anealing
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25) N° de Cuisson: 8785 Date: 10/9/14 Sceau: 		
3.0	THERMOFORMAGE	Thermoformage / Découpe primaire
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Monter le set-up du moule N° B56-43000-13T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.  Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".  Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F). Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau: 		

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job: 63959

Nom Dessin: PANEL  
Numéro DKC134-0039

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2

Date: 24-9-14

Sceau: 5



5.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: N/A 24/09/14

Date:

Sceau: 34



6.0 TRIMAGE Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2

Date: 24-9-14

Sceau: 34



7.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-13-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2

Date: 26-9-14

Sceau: 44518m



8.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-13-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept.

Client : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 63960  
Numéro : 6944  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-08-26 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 63917Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC134-0040  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE

Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-14-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

F.A.I.  
COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14

Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-14T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité: 1

Date: 10/9/14

Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63960

Numéro DKC134-0040

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 DECOUPE Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 1

Date: 24-9-14

Sceau:



5.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

N/A

6.0 TRIMAGE Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 1

Date: 24/09/14

Sceau:



7.0 IDENTIFICATION Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-14-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 1

Date: 24-9-14

Sceau:



8.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.



INDK

134



0040

rev.

0

Job : 63960



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-14-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept.

39

Client : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 63961  
Numéro : 6944  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-08-26 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : - - Type :  
Job précédente : 63960

Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC134-0040  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2014-09-29

Qté: 2 Ud UNITE

Écrit par :  
Véifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-14-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anéaling



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-14T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 30" x 88".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63961

Numéro DKC134-0040

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe primaire.

Quantité: 2

Date: 24-9-14

Sceau:



5.0

SÉCHAGE/ ANEAL

Séchage / Anealing



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089

N° de Cuisson: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

N/A

24/09/14  
N/A

6.0

TRIMAGE

Trimage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe

Qté: 2

Date: 24-9-14

Sceau:



7.0

IDENTIFICATION

Identification des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:

N° de pièce : D3153-14-09

N° de job

Date de fabrication

Qté: 2

Date: 26-9-14

Sceau: 445/8m

8.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:00

Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: PANEL

Numéro Job: 63961

Numéro DKC134-0040

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Qté: 2 Date: 26/09/14 Sceau:



9.0

EMBAL / ENTREPO

Emballage & Entreposage



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.

Qté: 2 Date: 29-9-14 Sceau: 4451

INDK

134

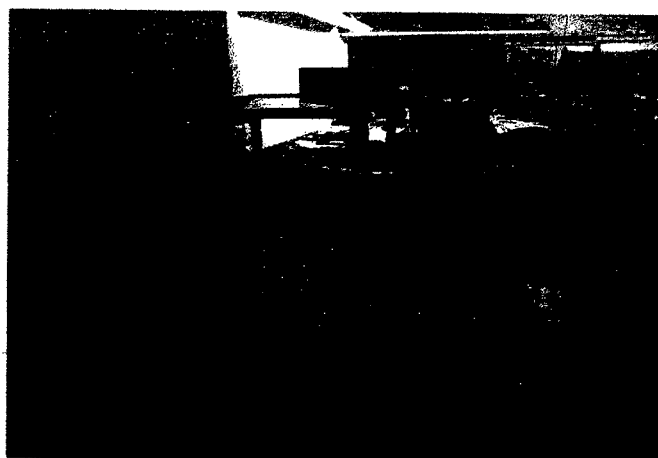
0040



rev.

0

Job :

63961



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-14-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			



Dart Aerospace Ltd.  
1270 Aberdeen Street  
Hawkesbury, ON K6A 1K7  
Tel: 613 632 9577  
Fax: 613 632 1053

## PURCHASE ORDER

Purchase Order ID **PO25011**

Purchase Order Date 7/15/2014

PO Print Date 7/17/2014

Page Number 3 of 4

Order From :  
DELASTEK INC  
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 10100  
  
GRAND-MERE, QC G9T 5K7  
CA

VU-DEL003

Ship To : DART AEROSPACE LTD  
1270 ABERDEEN  
HAWKESBURY, ON K6A 1K7  
CANADA

Contact Name  
Vendor Phone 819 533 5788  
  
Ship To Contact  
Ship To Phone  
Ship Via: FedEx PI ppd  
Ship Acct:

Buyer  
Customer P.O.I.D.  
Customer Tax # 10127-2607  
Terms Net 30  
Currency USD  
FOB FCA - (Free Carrier)

5	D3153-14	Hinge Door Panels	10/10/2014 FN	3.00		\$685.00	\$2,055.00
			Yes	Each			
			10/10/2014				
	AS PER DWG D3153 REV. B						
	MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005)						
	1 X B122389						
	1 X B122390						
	1 X B122391						

Line Total: \$2,055.00

6	D3153-15	Panel	10/10/2014 FN	3.00		\$685.00	\$2,055.00
			Yes	Each			
			10/10/2014				
	AS PER DWG D3153 REV. B						
	MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005)						
	1 X B122389						
	1 X B122390						
	1 X B122391						

Line Total: \$2,055.00

PO Instructions: QUOTATION # S1-3330

Note:

7/17/2014

**DELASTEK**

DELASTEK Inc.  
2699 5e Avenue  
Local 14,  
Grand-Mère, Québec G9T 2P7  
Canada  
Tel.: (819) 533-5788  
Fax: (819) 533-3494

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58436
Customer No.	DART US

**Bill To**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200  
Contact : Dale Bates

**Ship To**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-9577  
Contact : Chantal Lavoie

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
02-10-2014	17-07-2014	24871	Chantal Lavoie	PO25011	Net 30 days USA
Ship Via	F.O.B.	Salesperson	GST/PST		
FEDEX P1 Collect	Point de départ	Melody Shapcott, ext. 235			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122389 DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63962	U of M: Chaque 1
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122390 DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63963	U of M: Chaque 1
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122391 DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63963	U of M: Chaque 1
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122389 DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63964	U of M: Chaque 1

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request*

Accepted by:

*Mathieu Ayot*  
Quality department AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Continued on Next Page



DELASTEK Inc.  
2699 5e Avenue  
Local 14,  
Grand-Mère, Québec G9T 2P7  
Canada  
Tel.: (819) 533-5788  
Fax: (819) 533-3494

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58436
Customer No.	DART US

### Bill To

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200  
Contact : Dale Bates

### Ship To

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-9577  
Contact : Chantal Lavoie

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
02-10-2014	17-07-2014	24871	Chantal Lavoie	PO25011	Net 30 days USA
Ship Via	F.O.B.		Salesperson	GST/PST	
FEDEX P1 Collect	Point de départ		Melody Shapcott, ext. 235		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122390 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63965 1	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122391 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63965 1	

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by:

*Mathieu Lavoie*  
Quality department AQ-357



☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:01  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

4/1 Sept

Client : DART US DART AEROSPACE  
Numéro Job : 63963  
Numéro : 6945  
Numéro B.A. :  
Cette fois : 2014-08-26 No. :  
Prsht Rev. : NC  
Prem. fois : Type :  
Job précédente : 63962Nom Dessin : PANEL  
Numéro Article : DKC134-0041  
Numéro Dessin : D3153  
Projet Numéro : DK-359  
Révision dessin : B  
Matériel : Composites  
Date Dûe : 2014-09-29  
Qté: 2 Ud UNITEÉcrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce Client: D3153-15-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

COPIE

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Description :

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

Comment Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.00 FEUILLE(s)  
Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910AA

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL Séchage / Anéaling



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8785

Date: 10/9/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-15T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 39" x 67".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).












NOTE IMPORTANTE: le côté texturé du brut doit faire face au moule

Quantité: 2 Date: 10/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:01  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

<b>Client:</b> DART US DART AEROSPACE	<b>Nom Dessin:</b> PANEL	
<b>Numéro Job:</b> 63963	<b>Numéro:</b> DKC134-0041	
Numéro Job: 		
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>
10.0	COLLAGE	Collage
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Collage des fenêtres en Lexan selon le dessin D3153 comme suit :  - Préparer les surfaces à coller selon IG 0224. - Positionner les fenêtres aux endroits prévus dans la pièce et maintenir en place. - Tirer un joint d'adhésif 3459 B/A tout autour des fenêtres. - Laisser sécher à température ambiante pendant 1 heure minimum.  Qté: <u>2</u> Date: <u>26-9-14</u> Sceau: 		
11.0	IDENTIFICATION	Identification des pièces
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:  N° de pièce : D3153-15-09 N° de job Date de fabrication  Qté: <u>2</u> Date: <u>30-09-14</u> Sceau: <u>4436 N.m</u>		
12.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.  Qté: <u>2</u> Date: <u>01/10/14</u> Sceau: 		
13.0	EMBAL / ENTREPO	Emballage & Entreposage
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.  Qté: <u>2</u> Date: <u>2-10-14</u> Sceau: <u>4451</u>		

Mastering Innovation

**DELASTEK**  
L'innovation en tête

INDK

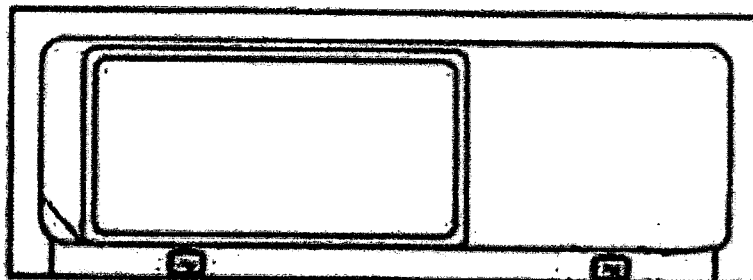
134

0041

rev.

0

Job : 63963



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-15-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	2	0	Visuel			
Présence du cordon de colle autour des deux fenêtres	2	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	2	0	Visuel			



DELASTEK Inc.  
2699 5e Avenue  
Local 14,  
Grand-Mère, Québec G9T 2P7  
Canada  
Tel.: (819) 533-5788  
Fax: (819) 533-3494

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58436
Customer No.	DART US

**Bill To**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200

Contact : Dale Bates

**Ship To**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-9577

Contact : Chantal Lavoie

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
02-10-2014	17-07-2014	24871	Chantal Lavoie	PO25011	Net 30 days USA
Ship Via		F.O.B.		Salesperson	GST/PST
FEDEX P1 Collect		Point de départ		Melody Shapcott, ext. 235	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122389 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63962 1	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122390 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63963 1	
1	0	1	DKC134-0041	Line #6 Panel N°D3153-15-09 LH B122391 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63963 1	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122389 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63964 1	

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by:

*Mathieu Ayot*  
QA-12

Quality department

AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Continued on Next Page



DELASTEK Inc.  
2699 5e Avenue  
Local 14,  
Grand-Mère, Québec G9T 2P7  
Canada  
Tel.: (819) 533-5788  
Fax: (819) 533-3494

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58436
Customer No.	DART US

**Bill To**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-5200  
Contact : Dale Bates

**Ship To**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone : 613-632-9577  
Contact : Chantal Lavoie

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
02-10-2014	17-07-2014	24871	Chantal Lavoie	PO25011	Net 30 days USA
Ship Via		F.O.B.		Salesperson	GST/PST
FEDEX P1 Collect		Point de départ		Melody Shapcott, ext. 235	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item number	Description	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122390 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63965 1	
1	0	1	DKC134-0042	Line #7 Panel N°D3153-16-09 RH B122391 U of M: Chaque DWG D3153 REV. B MATERIAL KYDEX .093 BEIGE (72005) Lot # 63965 1	

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request*

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:02  
 Utilisateur: Veronique Bouchard

**Feuille de Procédé**

4/1 Sept.

**Cliant** : DART US DART AEROSPACE  
**Numéro Job** : 63964  
**Numéro** : 6946  
**Numéro B.A.** :  
**Cette fois** : 2014-08-26 **No.** :  
**Prsht Rev.** : NC  
**Prem. fois** : - **Type** :  
**Job précédente** : 63919

**Nom Dessin** : PANEL  
**Numéro Article** : DKC134-0042  
**Numéro Dessin** : D3153  
**Projet Numéro** : DK-359  
**Révision dessin** : B  
**Matériel** : Composites  
**Date Dûe** : 2014-09-29

Qté: 1 Ud UNITE



**Écrit par** :  
**Vérifié & Approuvé par** :  
**Commentaires** : N° de pièce Client: D3153-16-09

E.O.: N/A

Feuille de procédé Rév.: 00 création du premier

Formulaire d'inspection: N/A

**F.A.I.**  
**COPIE**

**Produit additionnel**

Numéro Job:



# Séq.: **Machine ou** **Description :**

1.0 AMB0590 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005

**Comment** Qty.: 1.00 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.00 FEUILLE(s)  
 Kydex 100 cream 0.093"thick # 72005 N° de Lot: 4760910AA

2.0 SÉCHAGE/ANEAL Séchage / Anealing

**Comment** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire sécher le plastique selon IG 0089 (PTN #25)

N° de Cuisson: 8797

Date: 12/09/14 Sceau:



3.0 THERMOFORMAGE Thermoformage / Découpe primaire

**Comment** Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Monter le set-up du moule N° B56-43000-16T sur le thermoformeur 4' x 8' selon IG 0089.

Tailler le matériel aux dimensions requises: 39" x 67".

Thermoformer les pièces selon IG 0089 (Temp. 360-385°F).

NOTE IMPORTANTE: le côté texturé du brut doit faire face au moule















Quantité: 1 Date: 12/9/14 Sceau:



Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:02












Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

<b>Client:</b> DART US DART AEROSPACE	<b>Nom Dessin:</b> PANEL	
<b>Numéro Job:</b> 63964	<b>Numéro</b> DKC134-0042	
Numéro Job: 		
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>
4.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe primaire.		
Quantité: <u>1</u> Date: <u>25-9-14</u> Sceau:  		
5.0	SÉCHAGE/ ANEAL	Séchage / Anealing
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
SI APPLICABLE SEULEMENT, faire le traitement thermique (anealing) selon IG 0089		
N° de Cuisson: _____		
Date: _____ Sceau: _____ <u>N14</u>		
6.0	TRIMAGE	Trimage
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire la découpe manuelle de la pièce en suivant la ligne de découpe		
Qté: <u>1</u> Date: <u>25-9-14</u> Sceau:  		
7.0	DKC135-0021	Window LEXAN, 0.060
<b>Comment</b> Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)		
Window LEXAN, 0.060 # de Job: <u>63969</u>		
8.0	AAC0562	3549 B/A adhesive kit 2oz.
<b>Comment</b> Qty.: 1.00 UNITE(s)/Unit Total : 1.00 UNITE(s)		
3549 B/A adhesive kit 2oz. # de Lot: <u>1-37924-1</u>		
9.0	SORTIE MATÉRIEL	Sortir le matériel
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Sortir le matériel		
Date: <u>25-9-14</u> Sceau: 		

Date: Mardi, 2014-08-26 14:05:02  
Utilisateur: Véronique Bouchard

## Feuille de Procédé

<b>Client:</b> DART US DART AEROSPACE	<b>Nom Dessin:</b> PANEL	
<b>Numéro Job:</b> 63964	<b>Numéro:</b> DKC134-0042	
Numéro Job: 		
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>
10.0	COLLAGE	Collage
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Collage des fenêtres en Lexan selon le dessin D3153 comme suit :		
<ul style="list-style-type: none"><li>- Préparer les surfaces à coller selon IG 0224.</li><li>- Positionner les fenêtres aux endroits prévus dans la pièce et maintenir en place.</li><li>- Tirer un joint d'adhésif 3459 B/A tout autour des fenêtres.</li><li>- Laisser sécher à température ambiante pendant 1 heure minimum.</li></ul>		
Qté: 1 Date: 26-9-14 Sceau: 		
11.0	IDENTIFICATION	Identification des pièces
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire l'identification sur la surface non texturée de la pièce selon IG 0055 avec les informations suivantes:		
N° de pièce : D3153-16-09		
N° de job		
Date de fabrication		
Qté: 1 Date: 30-09-14 Sceau: 4436 N.M		
12.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire l'inspection finale selon le dessin D3153.		
Qté: 1 Date: 01/10/14 Sceau: 		
13.0	EMBAL / ENTREPO	Emballage & Entreposage
 		
<b>Comment</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Faire l'emballage & l'entreposage selon IG 0057.		
Qté: 1 Date: 2-10-14 Sceau: 4451		



INDK

134

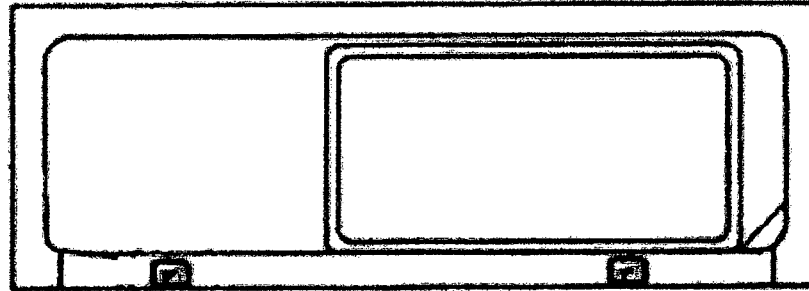
0042

rev.

0

Job :

63964



Inspection finale par la qualité					AQL :	1.0
					Niveau d'inspection :	II
Operation	ACC	REJ	Méthode d'inspection / Inspection method	Sceau	Commentaires / comments	
Vérification de l'identification : - D3153-16-09 - # de job - Date de fabrication ; mois-jour-année	1	0	Visuel			
Présence du cordon de colle autour des deux fenêtres	1	0	Visuel			
Pièce sans rayure, irrégularité ou coupure	1	0	Visuel			